

## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number : 2001-098233  
 (43) Date of publication of application : 10.04.2001

(51) Int. Cl. C09J 7/02  
 // B43L 19/00

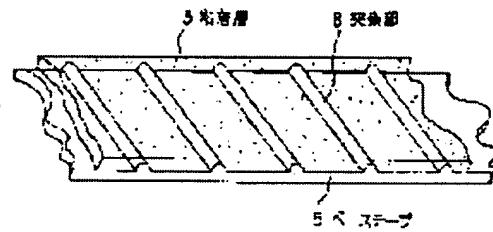
(21) Application number : 11-273718 (71) Applicant : TOMBOW PENCIL CO LTD  
 (22) Date of filing : 28.09.1999 (72) Inventor : NAGAI MASAHIKO

## (54) COATING FILM TRANSFER TAPE

## (57) Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a coating film transfer tape adapted so that its pressure-sensitive adhesive layer can be exactly cut without using any cutter and can be transferred.

SOLUTION: A pressure-sensitive adhesive tape 12 is composed of a pressure-sensitive adhesive layer 3 and a base tape 5. A plurality of parallel protruding streaks 8 rectangular to the winding direction on the upper surface of the tape 5, and thin-coated parts 11 coinciding with the streaks 8 are formed on the surface on the side of the tape 5 of the layer 3 applied thereto. When in use, the adhesive is pressed against the surface of e.g. paper, whereupon the adhesive can be cut easily and exactly at the thin-coated part of any desired position and the area of contact between the base tape containing the related protruding streak and the pressure-sensitive adhesive increases to heighten the force of holding both. The protruding streaks on the bottom of the pressure-sensitive tape prevents the tape from blocking to the pressure-sensitive adhesive tape laid thereon.



## LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

## \* NOTICES \*

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. \*\*\*\* shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

---

CLAIMS

## [Claim(s)]

[Claim 1] It is the paint film imprint tape on which it consists of a base tape and an adhesive layer prepared in the shape of a film on it, and the above-mentioned adhesive layer comes to form in the rear face of an adhesive layer the thin-walled part which reaches another side edge edge from a 1 side-edge edge by the protruding line which sets spacing at the rolling-up direction and right angle of a tape, and is prepared on a base tape.

[Claim 2] The paint film imprint tape according to claim 1 which comes to form the exfoliation film in the whole surface or both sides of a base tape.

[Claim 3] The paint film imprint tape according to claim 1 or 2 which comes to form two or more concave protruding lines in the base of a base tape at the rolling-up direction and a right angle.

---

[Translation done.]

## \* NOTICES \*

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. \*\*\*\* shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

---

## DETAILED DESCRIPTION

---

### [Detailed Description of the Invention]

[0001]

[The technical field to which invention belongs] This invention relates to the tape of the applicator which applies an adhesive paste or imprints the paint film for correction.

[0002]

[Description of the Prior Art] Papers and other things are pasted by this paste layer after having turned up in the tongue-shaped head section through the roller for example, having prepared the adhesive paste layer in the whole surface of the base tape (base material) with which the former and this kind of applicator is wound around the shape of a tape, and discharging that tape from an end, pushing against space etc. and making a paste layer (paint film) form on space, or a tag etc. is made to attach on space. And in order to prepare an adhesive layer on a base tape, the thing (JP, 8-4320, Y) which forms an irregular concavo-convex side finely and comes to prepare the imprint film (adhesive layer) on a base tape (base material), or the thing (application-for-utility-model-registration common 3-67043) which prepares a slot so that air bubbles may not arise to the space between a binder layer and an adherend front face is proposed.

[0003]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] However, if what uses the strong tape of especially adhesive strength tends to form a paste layer on space and tends to cut the edge in a predetermined location, the piece of a paste will be in the so-called cobwebbing condition bad, it cannot cut by the position, but the amount of [ tension and ] jointing may become dumpling-like about a surrounding paste part, and cutting will take considerable mastery to the above-mentioned conventional thing. Moreover, an irregular concavo-convex field is formed, in order to prepare an adhesive layer on a base tape, both adhesion is made good, or there are some which prevent that form a slot to the edge and air bubbles arise, so that it may indicate in the aforementioned official report, but if all tend to cut a tape in a predetermined location, cutting in the location will become difficult.

[0004] Then, it enables it to cut this invention at a right angle mostly with the rolling-up direction, after improving the trouble of the above-mentioned conventional thing and making easy separation with an adhesive layer and a base tape, without forming an adhesive layer in the shape of a dumpling in a predetermined location.

[0005]

[Means for Solving the Problem] This invention is the tape for pastes (adhesive tape) or the paint film imprint tape for correction which consists of a base tape and an adhesive layer formed on it. Therefore, the above-mentioned adhesive layer The stratum disjunctum which comes to form in the rear face of an adhesive layer the thin-walled part which reaches another side edge edge from a 1 side-edge edge, and divides a base tape and an adhesive layer to both sides of a base tape by the protruding line which sets spacing at a right angle mostly with the rolling-up direction of the tape wound, and is prepared is formed.

[0006]

[Embodiment of the Invention] Since this invention has the above-mentioned configuration, it applies the ingredient which has adhesiveness in this front face through the exfoliation film suitably in operation, using film-like tapes, such as polyethylene terephthalate resin (PET) and glassine, as a base tape. Then, the protruding line of fixed spacing is made to form [ the longitudinal direction (the rolling-up direction) ] mostly on a base tape at a right angle, and the adhesion film is applied on it. At this time, in manufacture, it uses performing the dimensional control of the spreading thickness of the adhesion film by the thickness of a base tape lump, and the thin-walled part which reaches an other end edge consists of end edges parallel to the above-mentioned adhesive layer rear face (base tape side). When press adhesion of this tape is carried out by the roller or the tongue-shaped head section for example, on the space which is a pasted up field, only an adhesive layer will be moved on space and a base tape will be rolled round by the winding section (take-up reel). In addition, the paint film for correction can be used as adhesion film.

[0007] If it cuts in a predetermined location after pasting up the predetermined part of an adhesive layer (paste part) on space (pasted up field), a rear face will be stuck on the above-mentioned space in the form mostly cut at the right angle in the rolling-up direction, without [ since an adhesive layer is easily cut by the thin-walled part near the predetermined location, without it uses a cutting implement, and ] an adhesive layer becoming dumpling-like. A predetermined tag etc. can be easily stuck on this surface part.

[0008]

[Example] The example which shows this invention in drawing explains. tape [for pastes which (1) is a paste container and consists of a base tape (5) which applies an adhesive layer (3) to this interior -- it is

called "adhesive tape" below.] (12) is held. Opening (9) in which the attaching part (10) holding a roller (2) and this can project is prepared in a part of this container (1). The above-mentioned adhesive tape (12) is covered and passed to the roller (2) of the above-mentioned attaching part (10) which projects from opening (9) between the supply reel (4) by which fixing-with-a-spindle hold is carried out into a paste container (1), and a machine reel (6) (drawing 3). An almost right-angled protruding line (8) is beforehand prepared in the rolling-up direction which has spacing in the base tape (5) of adhesive tape (12) suitably. In the case of the base tape of \*\*\*\*, a protruding line (8) is mostly prepared in the rolling-up direction (it is a longitudinal direction when rolling round to a supply reel) at a right angle, and the adhesive layer (3) which consists of a binder etc. is applied through the thin layer (exfoliation film) of silicone on this base tape (5) (drawing 4). An above-mentioned supply reel (4) and an above-mentioned machine reel (6) prepare a gear (not shown) in the same axle like well-known structure before, respectively, by engagement between gears, it is transmitted to a machine reel (6), a machine reel (6) rotates with supply of adhesive tape (12), and the adhesive tape (12) with which the adhesive layer (3) exfoliated rolls round rotation of a supply reel (4), and it is rolled round by the tape (6).

[0009] Since the 1st example has the above-mentioned configuration, from the supply reel (4) in a paste container (1), apply to a machine reel (6) and it is passed. The adhesive tape (12) which contacted the roller (2) is guided so that space (pasted up field) may be contacted in an adhesive layer (3), from opening (9) of a paste container (1), an adhesive layer (3) is imprinted in a projection and space, and a base tape (5) is rolled round by the machine reel (6) as above-mentioned. When an adhesive layer (3) is carried through in the predetermined location of space, an adhesive layer (3) will be cut in the thin-walled part (11) of the adhesive layer (3) formed of the protruding line (8) of a base tape (5), and -- since the cutting plane is a thin-walled part (11) -- round-head relaxation -- becoming a disorderly line -- there is nothing -- method \*\* of die length -- it can stick on a right angle finely mostly. Moreover, blocking since the area which contacts in a protruding line (8) part increases, when both holding power will increase and the part to which a base tape (5) touches an adhesive layer (3) is wound has stopped being able to happen easily.

[0010] It is the 2nd example which is shown in drawing 5, and these examples only differ in the formation approach of the protruding line (8) in a base tape (5'), and others have the configuration which is in agreement with the 1st example. That is, formation of the protruding line (8) on a base tape (5') is formed by pushing the roller (not shown) which prepares a protruding line in a front face from the rear face (side which does not have an adhesive layer) of a base tape (5'). Since the part which the adhesive layer (3) which will contact an underside pastes up will not paste up on the whole surface when forming a protruding line (8) by this approach, and rolling round a base tape (5'), exfoliation further between tapes is easy and it is easy to carry out delivery of that tape from the 1st example.

[0011] When the 3rd example shown in drawing 6 comes to form the exfoliation film (7) by silicone etc. in the both sides, and constituted it in this way while it formed a protruding line (8) on a base tape (5), and the adhesive tape (12) which consists of an adhesive layer (3) and a base tape (5) is rolled round in the shape of a concentric circle and piled up, it becomes easy the to exfoliate [ which was piled up ] it between tapes.

[0012] The 4th example shown in drawing 7 forms a concave protruding line with parallel spacing in the front flesh side of a base tape (5) suitably, and the protruding line can do cutting easily by preparing from the end edge of the longitudinal direction of a base tape (5) to an other end edge. And when it wound and piles up, it has the composition pasted up on both tapes that the so-called blocking can be prevented.

[0013]

[Effect of the Invention] Since this invention comes to form a thin-walled part in the adhesive layer applied on a base tape at the rolling-up direction and right angle of that tape as above It can cut at any time, without having the cutting section like a dispenser, and, moreover, a cutting part does not produce the irregular part into which round-head relaxation and a fracture part are confused. Further The adhesive layer which can hold the blocking high between adhesive tape when winding and piling up as a protruding line part in a normal location, and touches [ blocking high ] the protruding line part of a base tape and this in a contact part has effectiveness, like both holding power can be strengthened by increasing a touch area or a field.

---

[Translation done.]

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2001-98233

(P2001-98233A)

(43)公開日 平成13年4月10日 (2001.4.10)

(51) Int.Cl.<sup>7</sup>  
C 0 9 J 7/02  
// B 4 3 L 19/00

識別記号

F I  
C 0 9 J 7/02  
B 4 3 L 19/00

テ-マコ-ト(参考)  
Z 4 J 0 0 4  
H

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 4 頁)

(21)出願番号 特願平11-273718

(22)出願日 平成11年9月28日 (1999.9.28)

(71)出願人 000134589

株式会社トンボ鉛筆

東京都北区豊島6丁目10番12号

(72)発明者 永井 雅彦

東京都北区豊島6丁目10番12号 株式会社  
トンボ鉛筆内

(74)復代理人 100100767

弁理士 湯浅 正彦

F ターム(参考) 4J004 AB01 CA02 CA06 CB02 CB03  
CC02 CE03 DB03 EA01 EA07  
FA10

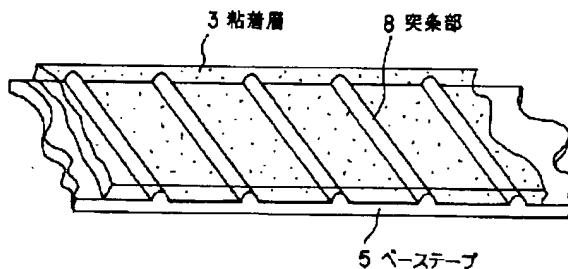
(54)【発明の名称】 塗膜転写テープ

(57)【要約】

【課題】 切断具を要せずに粘着層を正確に切断、接着できるようにした塗膜転写テープ。

【解決手段】 粘着層(3)とベーステープ(5)よりなる粘着テープ(12)であって、ベーステープ(5)上面に、その巻取り方向と直角に複数の平行な突条(8)を形成し、これに塗着する粘着層(3)のベース

テープ(5)側の面上に上記突条(8)と同形の薄肉部(11)を構成する。使用に当り、のりを紙面等に押付け、所定位置で上記薄肉部において容易、かつ正確にのり(粘着層)を切断でき、かつ、突条部を含むベーステープと粘着層の接触面が増大して両者の保持力が強くなり、粘着テープの底面の突条により、重ね合わせられる粘着テープとのブロッキングを防止できる。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 ベーステープとその上にフィルム状に設けられる粘着層とにより、上記粘着層は、ベーステープ上にテープの巻取り方向と直角に間隔をおいて設けられる突条により、粘着層の裏面に一側端縁より他側端縁にいたる薄肉部を形成してなる塗膜転写テープ。

【請求項2】 ベーステープの一面又は両面に剥離膜を形成してなる請求項1に記載の塗膜転写テープ。

【請求項3】 ベーステープの底面に巻取り方向と直角に複数の凹凸条を形成してなる請求項1又は請求項2記載の塗膜転写テープ。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【発明が属する技術分野】 この発明は、粘着性のりを塗布する、あるいは修正用塗膜を転写する塗布具のテープに関する。

## 【0002】

【従来の技術】 従来、この種の塗布具はテープ状に巻回されるベーステープ（基材）の一面に粘着性のり層を設け、そのテープを一端より排出しながら、例えばローラを介して、または舌片状のヘッド部で折り返して、紙面等に押し付け、紙面上にのり層（塗膜）を形成させた後、こののり層により紙同士や他のものに接着したり紙面上に付箋等を添付させるものである。そして、ベーステープ上に粘着層を設けるために、ベーステープ（基材）上に転写膜（粘着層）を不規則な凹凸面を細かく形成して設けてなるもの（実公平8-4320号）あるいは、粘着剤層と被着体表面間の空間に気泡が生じないように溝を設けるもの（実願平3-67043）等が提案されている。

## 【0003】

【発明が解決しようとする課題】 しかしながら、上記従来のものは、特に接着力の強いテープを用いるもの程、紙面上にのり層を形成して所定位置でその端縁を切断しようとすると、のりの切れが悪くいわゆる糸引き状態となり、所定の位置で切断できず周辺ののり部分を引張り、接着部分が団子状となることがあり、切断に相当の習熟を要するものである。また、前記の公報に記載するように、ベーステープ上に粘着層を設けるために不規則な凹凸面を形成し、両者の粘着を良好としたり、端縁まで溝を形成して気泡の生じるのを防止するものはあるが、いずれも、所定位置においてテープを切断しようとすると、その位置で切断することが困難となるものである。

【0004】 そこで、この発明は、上記従来のものの問題点を改善するものであり、粘着層とベーステープとの分離を容易にした上、所定位置で粘着層が団子状に形成されることなく巻取り方向とほぼ直角に切断できるようにしたものである。

## 【0005】

【課題を解決するための手段】 そのために、この発明は、ベーステープとその上に形成される粘着層からなるのり用テープ（粘着テープ）あるいは修正用塗膜転写テープであって、上記粘着層は、巻回されるテープの巻取り方向とほぼ直角に間隔をおいて設けられる突条により、粘着層の裏面に一側端縁より他側端縁にいたる薄肉部を形成してなるものであり、また、ベーステープの両面にベーステープと粘着層を区画する剥離層を形成するものである。

## 【0006】

【発明の実施の形態】 この発明は、上記構成をもつものであるから、実施に当り、ベーステープとしてポリエレンテレフタレート樹脂（PET）、グラシン紙等のフィルム状テープを用い、この表面に適宜剥離膜を介して粘着性のある材料を塗布するものである。その時、ベーステープ上にその長手方向（巻取り方向）にほぼ直角に一定間隔の突条を形成させ、その上に粘着膜を塗布する。このとき、製造にあたり粘着膜の塗布厚さの寸法管理は、ベーステープ込みの厚さで行うことを利用し、上記粘着層裏面（ベーステープ側）に平行な一端縁から他端縁にいたる薄肉部が構成される。このテープを、被接着面である例えば、紙面上にローラまたは舌片状ヘッド部により押圧接着させると、粘着層のみが紙面上に移され、ベーステープは巻取部（巻取リール）に巻き取られることとなる。なお、粘着膜として修正用塗膜を用いることができる。

【0007】 粘着層（のり部分）の所定部分を紙面（被接着面）上に接着した後、所定位置において切断すると、粘着層は所定位置近傍の薄肉部で容易に切断されるから、切断具を用いることなく、また、粘着層が団子状となることなく、巻取り方向にほぼ直角に切断した形で裏面が上記紙面上に貼着される。この表面部分に所定の例えば付箋等を、容易に貼付できることとなる。

## 【0008】

【実施例】 この発明を図に示す実施例により説明する。

（1）はのり容器であり、この内部に粘着層（3）を塗布するベーステープ（5）からなるのり用テープ【以下「粘着テープ」という。】（12）を収容する。この容器（1）の一部にローラ（2）とこれを保持する保持部（10）が突出できる開口部（9）が設けられる。開口部（9）より突出する上記保持部（10）のローラ

（2）にはのり容器（1）内に軸着収容される供給リール（4）と巻取りリール（6）間に上記粘着テープ（12）がかけ渡される（図3）。粘着テープ（12）のベーステープ（5）には、適宜間隔をもつ巻取り方向にほぼ直角な突条（8）があらかじめ設けられる。細長のベーステープの場合は、突条（8）は巻取り方向（供給リールに巻取る場合に長手方向）にほぼ直角に設けられ、このベーステープ（5）上にシリコーンの薄層（剥離膜）を介して 粘着剤等よりなる粘着層（3）が塗布さ

れる（図4）。上記の供給リール（4）と巻取りリール（6）は、従来周知の構造のようにそれぞれ同軸にギア（図示せず）を設け、ギア相互の噛合により、供給リール（4）の回動は巻取りリール（6）に伝達され、粘着テープ（12）の供給とともに巻取りリール（6）が回動し、粘着層（3）の剥離された粘着テープ（12）が巻取りテープ（6）に巻取られるものである。

【0009】第1実施例は、上記構成をもつから、のり容器（1）内の供給リール（4）より巻取りリール（6）にかけ渡して、ローラ（2）に当接した粘着テープ（12）は粘着層（3）を紙面（被接着面）に当接するように案内されて、のり容器（1）の開口部（9）より突出し、紙面に粘着層（3）を転写して、上記のとおりベーステープ（5）のみが、巻取りリール（6）に巻取られる。紙面の所定位置において粘着層（3）を押切るようにすると、粘着層（3）は、ベーステープ（5）の突条（8）により形成される粘着層（3）の薄肉部（11）において、切断されることとなる。そして、その切断面は薄肉部（11）であるから、丸まつたり乱雑な線になることがなく、長さ方向ほぼ直角にきれいに貼付できることとなる。その上、粘着層（3）とベーステープ（5）の接する部分は、突条（8）部分において接する面積が増大するので、両者の保持力が増大することとなり、巻回されているときのブロッキングが起りにくくなっている。

【0010】図5に示すものは、第2実施例であり、この実施例はベーステープ（5')における突条（8）の形成方法において異なるだけで、他は第1実施例に一致する構成をもつものである。すなわち、ベーステープ（5')上の突条（8）の形成は、ベーステープ（5')の裏面（粘着層のない側）より突条を表面に設けるローラ（図示せず）を押付けることにより形成されるものである。この方法で突条（8）を形成する場合、ベーステープ（5')を巻取る時に、下面に当接することとなる粘着層（3）の接着する部分が全面で接着することにならないので、第1実施例よりさらにテープ相互の剥離が容易で、そのテープの縁出しがし易いものである。

【0011】図6に示す第3実施例は、ベーステープ（5）上に突条（8）を形成するとともに、その両面にシリコーンなどによる剥離膜（7）を形成してなるものであり、このように構成すると、粘着層（3）とベーステープ（5）よりなる粘着テープ（12）を同心円状に巻取るなどして重ね合わせた時、その重ね合わせたテープ相互の剥離が容易となるものである。

【0012】図7に示す第4実施例は、ベーステープ（5）の表裏に適宜間隔の平行な凹凸条を形成したものであり、その突条はベーステープ（5）の長手方向の一端縁より他端縁まで設けることにより切断が容易にできるものである。しかも巻回して重ね合わせた時に、テープ相互に接着する、いわゆるブロッキングを防止できる構成となっている。

【0013】

【発明の効果】以上のとおり、この発明はベーステープ上に塗着する粘着層にそのテープの巻取り方向と直角に薄肉部を形成してなるから、デスペンサーのような切断部を具えることなしに隨時切断が可能であり、しかも、切断部分が丸まつたり、破断部分が乱れる不整部分を生じたりすることがなく、更には、巻回して重ねた時の粘着テープ相互間のブロッキング現象を接触部分を突条部分として正規位置で保持でき、ベーステープの突条部分とこれに接する粘着層とが接触面積又は面を増大することで両者の保持力を強固にできる等の効果をもつものである。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明ののり用テープを収容するのり容器の斜視図である。

【図2】この発明ののり用テープの巻回状態を示す斜視図である。

【図3】この発明ののり用テープを供給リールと巻取りリール間に装着する状態を示す斜視図である。

【図4】この発明の第1実施例の縦断側面図である。

【図5】この発明の第2実施例の縦断面図である。

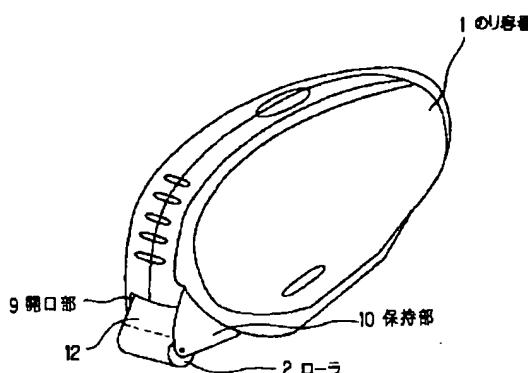
【図6】この発明の第3実施例の縦断面図である。

【図7】この発明の第4実施例の複数のベーステープを重ね合わせた状態を示す縦断面図である。

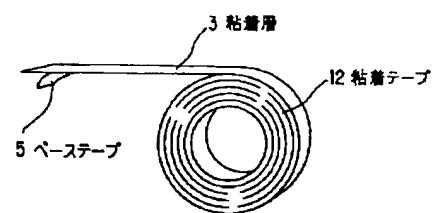
【符号の説明】

- 1 のり容器
- 2 ローラ
- 3 粘着層（テープ）
- 4 供給リール
- 5, 5' ベーステープ
- 6 巾取りリール
- 7 剥離膜
- 8 突条
- 9 開口部
- 10 保持部
- 11 薄肉部
- 12 粘着テープ

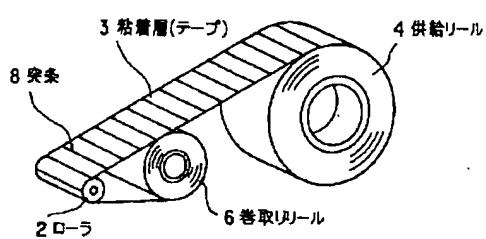
【図1】



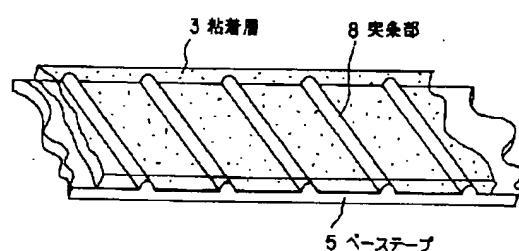
【図2】



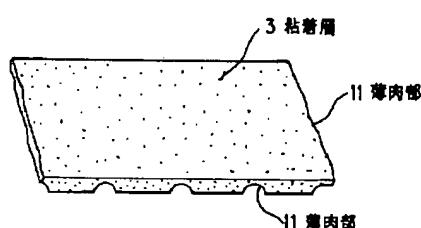
【図3】



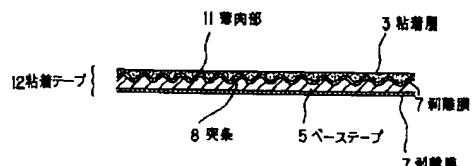
【図4】



【図5】



【図6】



【図7】

